PRIMA MULTI 190



TABLE DES MATIÈRES

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

AVANT D’UTILISER CE GÉNÉRATEUR, LISEZ ATTENTIVEMENT LE CONTENU DE CE MANUEL ; LE PRÉSENT MANUEL DOIT ÊTRE CONSERVÉ DANS UN LIEU SÛR, CONNU ET ACCESSIBLE À TOUS LES UTILISATEURS DE LA MACHINE PENDANT TOUTE SA PÉRIODE DE SERVICE.
CE GÉNÉRATEUR DOIT ÊTRE UTILISÉ UNIQUEMENT POUR DES TRAVAUX DE SOUDAGE.

1. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La machine décrite dans ce manuel doit être utilisée de manière professionnelle et dans un environnement si possible industriel. Elles ont été construites en conformité avec les normes standardisées EN 50199 (compatibilité électromagnétique) et EN 60974-1.
En cas de mauvais fonctionnement, demandez l’intervention de personnel qualifié.

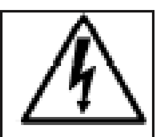
1.1 NORMES RAEE

Le symbole figurant sur l’emballage ou sur le produit indique que celui-ci ne peut pas être éliminé avec les ordures ménagères. La machine doit être déposée dans les points de collecte prévus à cet effet et/ou confiée à des opérateurs spécialisés dans l’élimination des déchets électriques/électroniques. En procédant à une mise au rebut correcte des parties et des composants de la machine, vous pourrez éviter les conséquences négatives pour l’environnement et la santé humaine.
Pour obtenir des informations plus précises, nous vous invitons à contacter les Services préposés de votre commune de résidence.

2. PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

L’arc électrique généré lors du soudage ou du coupage peut être une source de lésion pour soi et pour autrui. L’opérateur doit donc être bien informé et instruit sur les risques et dangers écrits ci-après et dérivant d’opérations de soudage.

CHOC ÉLECTRIQUE - PEUT ÊTRE MORTEL



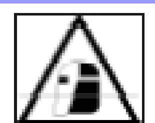
Branchez la machine à l’installation électrique d’alimentation dans le plein respect des normes de sécurité applicables, en vérifiant au préalable que l’installation en question respecte les normes en vigueur et est munie de mise à la terre.
Ne touchez pas avec les mains nues des éléments conducteurs ou potentiellement conducteurs de la machine, des câbles et des électrodes de celle-ci, et évitez l’utilisation de gants et de vêtements mouillés. Isolez-vous du sol et e la pièce à souder. Assurez-vous d’opérer dans un environnement et une position sûrs.

FUMÉES ET GAZ - PEUVENT ÊTRE NOCIFS POUR LA SANTÉ



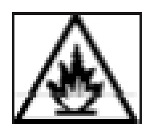
Maintenez le visage loin des fumées de soudage et évitez d’en respirer les exhalations. Travaillez dans un endroit correctement ventilé et procurez vous un masque et/ou des protections individuelles et des aspirateurs.

RAYONS ULTRAVIOLETS ET INFRAROUGES - PEUVENT BRÛLER LES YEUX ET LA PEAU



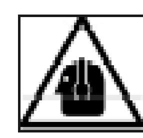
Protégez votre visage et vos yeux avec des masques à verres filtrants pour le soudage, et couvrez vos mains et votre corps avec des vêtements appropriés et sûrs. Garantissez aussi la sécurité d’autrui en prévoyant des écrans ou des rideaux de protection.

RISQUE D’INCENDIE et BRÛLURES



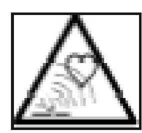
Les projections de soudure peuvent être source d’incendie et de brûlures de la peau. Assurez-vous par conséquent d’opérer dans un environnement exempt de substances ou matières inflammables et portez des vêtements de protection.

BRUITS



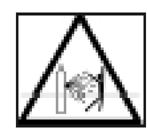
Les émissions sonores de la machine ne dépassent pas 80 dB. Le cas échéant, il est conseillé de prendre les précautions prévues par les normes en vigueur.

PACEMAKERS



Le champ magnétique généré par le procédé de soudage à l'arc pourrait influencer le fonctionnement d'éventuels pacemakers. Les porteurs de pacemakers doivent préalablement consulter un médecin et en obtenir l'autorisation avant d'utiliser la machine.

EXPLOSIONS



Évitez de souder près de récipients sous pression, poussières, fumées ou gaz explosifs ou potentiellement explosifs. Les bouteilles de gaz et les réducteurs de pression doivent être en parfait état et manipulés avec soin.

GÉNÉRAL

CETTE MACHINE EST UN GÉNÉRATEUR DE COURANT CONTINU, CONSTRUIT POUR SOUDER DES MATÉRIAUX CONDUCTEURS (MÉTAUX ET ALLIAGES) AVEC LE PROCÉDÉ À ARC ÉLECTRIQUE ET SEUL CET USAGE EST AUTORISÉ.

Pour les définitions des termes utilisés dans ce manuel, reportez-vous à la norme UNI EN 292.
Cette appareil a été construit conformément aux normes suivantes:

- Directive Sécurité Machines 2004/108/CE
-
- Directive 2006/42/CE, compatibilité électromagnétique
-
- Directive 2006/95/CE, matériel électrique de basse tension
- Norme EN 50063, construction et installation de soudeuse à résistance
- Norme UNI EN 292/1 et 292/2, sécurité de la machinerie

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	MIG/MAG	TIG	MMA
	1~ 230 V 50/60 Hz		
	16-25 A		
	4,8 KVA	4,8 KVA	4,8 KVA
	8 ÷ 190 A	5 ÷ 190 A	10 ÷ 190 A
	190 A 40 % 160 A 60 % 140 A 100 %	190 A 40 % 160 A 60 % 140 A 100 %	190 A 40 % 160 A 60 % 130 A 100 %
	0,6-0,8-1,0 SG2 0,8-1,0 SST 0,9 FLUX 0,8 – 1,00 Al 0,8-1,0 CuSi	---	---
	ø 100 - 1 kg ø 200 - 5 kg	---	---
	---	---	ø 1,5 ÷ 6
	Électronic		
	IP 21 S		
	•		
	10 kg		
	118 x 360 x 300		

MOTOGÉNÉRATEUR - CONTRÔLE DES PICS DE COURANT

La machine est prévue de base pour être alimentée également avec des moto générateurs et/ou de longs câbles d'alimentation, dans les limites de tension +/-10% de tension à 230 V.
Au moment où la tension dépasse ces limites, la machine se bloque et l'afficheur frontal indiquera le pic de courant mesuré, comme l'indique la figure.
La machine peut être réinitialisée en l'éteignant puis en la rallumant.

RACCORDEMENT DU GAZ

Le générateur est muni de tuyaux pour le raccordement du gaz, connecter le réducteur de pression sur les bouteilles, connecter ensuite les tubes du gaz, ouvrir les bouteilles et régler le débit de gaz à environ 12 litres-minute pour chacune des sorties.

ATTENTION :
S'assurer que les bouteilles sont bien fixées sur leur support avant de passer à la phase de soudage.

CHARGEMENT DES BOBINES DE FIL

La machine est prévue pour l'utilisation de bobines de fil diamètre 200 mm, la soudeuse est en mesure de souder n'importe quel matériau sur chacune des sorties torches.

a) Vérifier que le positionnement des rouleaux dévidoirs correspond au diamètre du fil utilisé.
b) Positionner la bobine, introduire le fil entre les rouleaux et dans le raccord Euro, serrer les rouleaux de manière adéquate.
c) Connecter la torche Mig/Mag.
d) PRESSER LE BOUTON DE LA TORCHE, LE FIL SORTIRA LENTEMENT, appuyez sur le bouton de la torche ensemble le bouton (+) à l'arrivée panneau, dans cette phase **LA SORTIE DU GAZ EST EMPECHEE POUR EVITER LES GASPILLAGES.**

INVERSION DE POLARITE' :

ATTENTION:
Dans les procédés de soudage TIG et FLUX (fil fourré sans gaz) est nécessaire pour inverser la polarité de soudage en changeant la position des pattes dans le terminal.

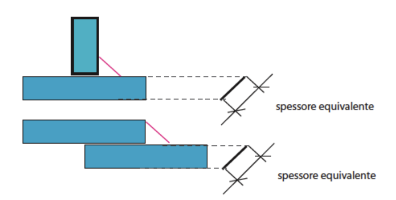




DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT :

ATTENTION :

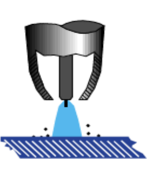
l'épaisseur du matériau de base est calculée en considérant une soudure horizontale normale**.** Dans le cas de joints ou de positions différentes augmenter ou diminuer les valeurs courant/épaisseurs.



RÉGLAGE DE LA LONGUEUR D'ARC

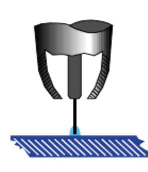
La longueur de l'arc a des effets thermiques sur la soudure à exécuter et dépend donc aussi de l'épaisseur de la pièce à souder.
Effets de la longueur d'arc sur la soudure.

ARC LONG (+) :



La soudure devient plus plate et le cordon s'élargit, la conséquence est que la température du soudage augmente.

ARC COURT (-) :



La soudure devient plus concentrée et le cordon rétrécit, la conséquence est que la température du soudage diminue.

RÉGLAGE DE L'INDUCTANCE

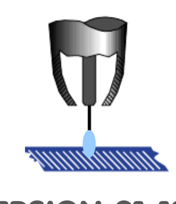
Effet du réglage de l'inductance sur le cordon de soudure.

INDUCTANCE ÉLEVÉE (+)



Avec une inductance élevée, la soudure s'élargit et la pénétration diminue

INDUCTANCE BASSE (-)



Avec une inductance basse, la soudure se réduit à une bosse et la pénétration augmente

REGLAGE ET DIGITAL SENSOR

Connecteur Euro pour:
1. Torche Mig/Mag/Flux
2. Torche Tig
3. Pinces Mma (electrode)

Display:
Affiche les programmes, les valeurs et les alarmes.
P = les programmes et les manuels de synergie.
T = épaisseur du matériau en mm.
A=Un courant de soudage en A. =
V = la tension de soudage en V.
M = la vitesse du fil en m / min.
Arc=Longueur de l'arc Arc = -15 à +15

Bouton Set:
1) Appuyez pendant 3 secondes pour accéder aux programmes de soudage de menu, avec le (+) et (-) pour sélectionner le programme de soudage souhaité.
2) Appuyez plusieurs fois pour afficher le courant en ampères, la tension en volts, la vitesse de dévidage m / min.



Bouton Timer:
1) Appuyez sur pour activer / désactiver le soudage.
2) Appuyez sur pendant 3 secondes pour mettre en place l'aide de la (+) et (-) la durée en secondes du point de soudure.

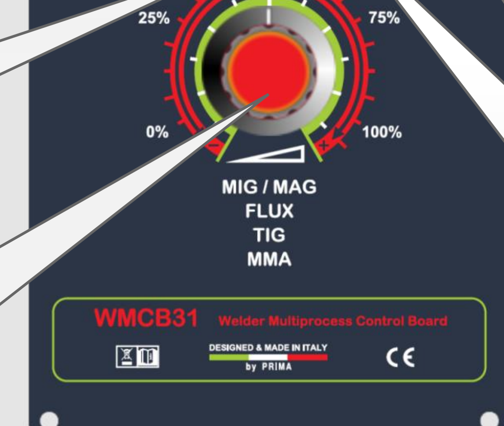
Bouton + (8→):
1) Appuyez sur pour allonger l'arc, un exécutable de fonctionnement en mode standby et pendant la soudage.
2) Appuyez sur les programmes de recherche (P..) Avec le menu activé.
3) Appuyez sur pour augmenter le temps de soudage de point avec le timer active.
4) Appuyez sur le bouton avec le bouton de la torche pour activer l'avance rapide du fil sans fuite de gaz.



Led:
clignote soudage actif

Bouton — :
1) Appuyez sur pour raccourcir l'arc, un exécutable de fonctionnement en mode standby e pendant la soudage.
2) Appuyez sur le menu des programmes de recherche (P..) avec le menu activé.
3) Appuyez sur pour diminuer le temps de la soudage de points avec le timer active.

Led:
1) clignote pendant la rotation du bouton
2) de brefs éclairs quand la machine de soudage est en



Bouton:
1) Avec la synergie des programmes P1 à P11, tourner le bouton pour régler l'épaisseur t mm tôle à souder.
2) Utilisez les programmes manuels Man P12, P13 et P14 Tig Mma, tourner le bouton pour régler le courant de soudage

Led:
1) Allumée indique la fonction de soudage en synergie avec les programmes actifs P1 à P11.
2) éteint, il indique la fonction de soudage P12 Man, P13 Mma et P14 Tig.



Commutateur

Connecteur pour câble de terre

PROGRAMMES MULTIFONCTION SOUDAGE PRIMAMULTI 190

PROG N°	MATÉRIEL BASE	MATÉRIEL FIL	FIL Ø mm	GAZ	RÉMARQUES
P1 Syn	Acier ou Fer	SG2	0.6	Mix	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Ar-C O_2 (Mix). Pour des épaisseurs supérieures à 3 mm en utilisant le fil avec un diamètre plus grand.
P2 Syn	Acier ou Fer	SG2	0.8	Mix	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Ar-CO2 (Mix).
P3 Syn	Acier ou Fer	SG2	1.0	Mix	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Ar-CO2 (Mix).
P4 Syn	Acier ou Fer	SG2	0.6	CO_2	Programme SYNERGIQUE avec le gaz CO2.
P5 Syn	Acier ou Fer	SG2	0.8	CO_2	Programme SYNERGIQUE avec le gaz CO2.
P6 Syn	Acier ou Fer	SG2	1.0	CO_2	Programme SYNERGIQUE avec le gaz CO2.
P7* Syn	Acier ou Fer	Fil Fourré Flux	0.9	No Gas	Programme SYNERGIQUE avec le fil fourré flux, no gaz, Utiliser un rouleau à rainures de 0,8 mm.
P8 Syn	Acier Inox	Inox	0.8	Mix	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Ar-CO2 (Mix).
P9 Syn	Acier ou Fer	Cu-Si3	0.8	Ar	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Argon.
P10 Syn	Acier ou Fer	Cu-Si3	0.8	Mix	Programme SYNERGIQUE spéciale avec un mélange de gaz Ar-CO2 (Mix).
P11 Syn	Aluminium	Al-Mg5	1.0	Ar	Programme SYNERGIQUE avec le gaz Argon.
P12 Syn	Aluminium	Al-Si12	1.0	Ar	Programme SYINERGIQUE avec le gaz Argon.
P13* Tig	Acier ou Fer	Tungsteno	2.4	Ar	Programme SYNERGIQUE pour soudage TIG à courant continu avec du gaz argon.
P14* Tig	Acier ou Fer	Tungsteno	2.4	Mix	Programme SYNERGIQUE spéciale pour soudage TIG DC Lift avec mélange de gaz Ar-CO_2 (Mix).
P15 Mma	Acier ou Fer	Électrodes	1.5÷4.0	---	Programme MANUAL pour soudage à Électrode (MMA).
P16	---	---	---	---	No Prog
P17	----	---	---	---	No Prog
P18 Man	Touts	Touts	0.6÷1.2	Touts	Le programme nécessite un réglage manuel de tous les paramètres

* Inverser la polarité avec les programmes P7 Flux (no gaz) P13 TIG (gaz Ar) et P14 TIG(gas AR- CO_2).

La dimension de la gorge du dispositif d'alimentation en rouleau doit être adaptée au diamètre du fil utilisé.
Serrer le dévidoir à environ 2/3 des programmes P1 ÷ P10 et P18, pour les programmes P 11 et P 12 à environ 1/3.
Pour de meilleurs résultats, utilisez des fils de soudage et gaz énumérés.

Exemple: Soudage d'épaisseur de 1 mm avec un programme P2 synergique de tôle d'acier.

- Installez une bobine de fil de type SG2 fil de 0,8 mm
- Installation d'un mélange de bouteille de gaz (Ar - CO2) .
- Vérifier que le dispositif d'alimentation en rouleau est positionné sur le côté pour le fil 0,8 .
- Insérez le fil et serrer le dévidoir à 2/3 , pour déplacer le fil en appuyant sur le bouton de la torche , pour déplacer le fil rapidement et sans fuite de gaz , maintenez le bouton de la torche et la clé (+).
- Vérifiez que le câble reste bien placé dans la gorge d'un rouleau.
- Vérifiez que la torche est monté sur l'extrémité du guide -fil de 0,8 mm.
- Pour sélectionner le programme de soudage, appuyez sur la touche (SET) pendant 3 secondes.
- Appuyez sur les touches (+) ou (−) pour rechercher et de visualiser le programme P2 souhaité .
- Appuyez sur la touche (SET) pendant 3 secondes pour sortir du menu , ou attendre quelques secondes pour la sortie automatique .
- En tournant le bouton pour sélectionner les valeurs , **t 1.0** indique l'épaisseur de la tôle à souder , avec ce réglage, vous avez les paramètres optimaux pour le soudage de tôle d'acier d'une épaisseur de 1 mm . Remarque : en tournant le bouton , vous pouvez également modifier les valeurs pendant le soudage .

UTILITAIRE:

- Avec le touches (+) ou (−) pour augmenter ou diminuer la longueur de l'arc, le réglage peut aussi être effectué pendant le soudage.

- Pendant le soudage de l'écran affiche les valeurs suivantes:

[A.] pour Ampère, [U.] pour Volt, [n.] pour la vitesse du fil (m / min), pour sélectionner et visualiser la valeur désirée, appuyez sur la touche (SET).

EMBALLAGE

La machine de soudage est emballé dans une boîte en carton, disposés sur la palette, et fixé avec cerclage dans une pellicule extensible.

DEBALLAGE

Enlever les panneaux de la caisse en bois (si présente).
Enlever le feuillard.
Enlever le plastique de protection.
Soulever la soudeuse avec des moyens appropriés et enlever la palette.

ATTENTION: Les éléments de l'emballage – bois, clous, plastique etc. – ne doivent pas être laissés à la portée des enfants, parce qu'ils constituent une source potentielle de danger.
Les matériaux de l'emballage doivent êtres séparés; éliminer les déchets selon les dispositions de la loi en vigueur.

STOCKAGE

La machine de soudage doit être gardée à une température entre 0 et 40°C, dans un endroit sec, protégé des agents atmosphériques et loin de sources de chaleur.

LEVAGE ET DE MANUTENTION

La soudeuse doit être déplacée attentivement évitant des coups et des chutes qui pourraient l'endommager.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DE CONNEXION AUDITS

La connexion au système électrique de la machine de soudage doit être effectuée par du personnel qualifié. Le raccordement électrique doit être effectué selon les exigences, à un panneau électrique reliée à la masse du système, équipé d'un disjoncteur différentiel de capacité suffisante pour alimenter la soudeuse comme tab. 1 p. 5, les caractéristiques électriques.

ATTENTION: la machine de soudage est monophasés et est équipé d'un câble d'alimentation à deux conducteurs, plus un troisième conducteur utilisé exclusivement pour la connexion à la terre et doit donc être connecté aux lignes de distribution monophasés, faire le dimensionnement de la ligne section de conducteur électrique et de la capacité des fusibles.

ATTENTION: Exécuter toutes les opérations d'installation et de branchement avec l'appareil strictement isolé de la ligne d'alimentation électrique.

ATTENTION: L'appareil doit être installé par du personnel qualifié selon les normes en vigueur et en observant les instructions du fabricant.

ATTENTION: Avant de faire n'importe quel branchement au réseau électrique, il faut s'assurer que les données de la plaque de la soudeuse par points correspondent à la tension et à la fréquence du réseau électrique disponible dans l'endroit de l'installation.
La sécurité électrique de la soudeuse s'atteint seulement, si elle est branchée à une installation efficace de mise à terre réalisée selon le prescriptions des normes en vigueur.
S'assurer de l'efficacité de l'installation en demandant un contrôle par un technicien spécialisé.
Le fabricant ne peut pas être considéré responsable pour des dommages éventuels provoqués par le défaut ou l'inefficacité de l'installation de mise à terre.

ATTENTION: Si l'usager fait des modifications, interventions ou altérations à la soudeuse par points, ou s'il introduit la même dans une installation, toute responsabilité du fabricant déchoit et l'usager est obligé d'enlever la marque CE.
L'inobservation des règles susmentionnées rend inefficace le système de sécurité prévu par le fabricant et provoque des grands risques pour les personnes et les choses.

MISE EN SERVICE

ATTENTION: Afin d'éviter des conditions dangereuses, nous rappelons quelques mesures de prévention qui doivent être prises.

- L'accès à la zone de travail doit être interdit à des personnes étrangères.
- Eviter que plusieurs personnes travaillent simultanément avec la même soudeuse.
- La soudeuse est pourvue d'organes mobiles, il faut prendre toutes les mesures de prévention pour éviter des coups aux personnes ou choses.

ATTENTION: Pendant les opérations de soudure, ne pas porter des objets métalliques et magnétiques comme des bagues, bracelets, montres etc., parce que ces objets peuvent être fortement attirés par le champ magnétique généré par la soudeuse ou bien ils peuvent se surchauffé considérablement par l'effet Joule provoquant des brûlures.
Le soudeur doit porter des lunettes, des gants et un tablier pour se protéger des particules incandescentes projetées, des brûlures et des coupes aux mains.

Note: Les systèmes de protection individuels doivent être conformes aux normes en vigueur.

LIMITE D'EMPLOIE

Cette soudeuse a été conçue, dimensionnée et construite pour exécuter la soudure à sur des tôles en acier d'une épaisseur fine. Quelconque autre emploi qui diffère, peuvent compromettre le bon fonctionnement et endommager la soudeuse.
Pour cette raison, l'appareil doit être destiné seulement à l'utilisation prévue et décrite dans cette notice. Tous les autres emplois doivent être considérés impropres et peuvent entraîner des dangers pour la sécurité de l'opérateur et du dommage aux choses, le fabricant ne peut pas être considéré responsable pour des dégâts éventuels à des personnes ou des choses provoqués par l'utilisation impropre ou déraisonnable.

ENVIRONNEMENT

Température ambiante en service: entre 5°C et 35°C.
Humidité ambiante en service: inférieur à 90%.

DEMARRAGE

ATTENTION: Le premier démarrage de la soudeuse par points doit être effectuée par du personnel qualifié. Avant d'effectuer quelconque opération de soudure il faut faire une série de contrôles et réglages.

- Vérifier que le branchement électrique a été fait correctement et conformément aux normes en vigueur.
- Vérifiez que le gaz est adapté pour le soudage à effectuer, ouvrir la bouteille de gaz et régler le débit.
- Vérifiez que le rouleau d'alimentation de fil et le revêtement de la torche correspondent au diamètre du fil utilisé.
- Définir le contrôle des paramètres de soudage en fonction du type et de la qualité de la feuille à souder.
- Actionner l'interrupteur, allumer l'écran confirme la bonne alimentation de la machine de soudage.
- Placez la pince de masse à proximité de la zone de soudage.
- Déplacer vers la zone de soudage, appuyez sur le bouton et exécuter la torche de soudage.

AVERTISSEMENT: La soudeuse doit être utilisée par du personnel formé.

ENTRETIEN

ATTENTION: Ne pas enlever, en aucun cas, les panneaux de la soudeuse pour accéder à son intérieur sans avoir préalablement enlevé la fiche de la boîte d'alimentation en électricité.
AVERTISSEMENT: Des contrôles éventuels à l'intérieur de la soudeuse, effectués sous tension, peuvent causer des fortes commotions électriques provoquées par le contact direct avec des parties sous tension.
ATTENTION: L'entretien doit être effectué par du personnel qualifié.

CONTROLES PERIODIQUES

L'entretien des composants et des matériaux d'usure doit être effectué avec périodicité hebdomadaire ou plus souvent en fonction de l'utilisation et des conditions ambiantes comme indiqué ci-dessous.

- Vérifier et remplacer le guide-fil et la buse, éliminer les déchets causés par l'arc de soudage.
- Vérifier l'intégrité de la torche, câble et de la terre.
- Contrôler l'état du câble d'alimentation.
- Vérifier l'étanchéité des conduites de gaz.
- Inspecter la soudeuse par points et enlever de la poussière et des particules éventuellement déposées sur les différents composants.

INTERVENTIONS EXTRAORDINAIRES

Les opérations de réparation ou de remplacement de composants de la soudeuse, éventuellement nécessaires doivent être effectuées par du personnel qualifié en utilisant exclusivement des pièces de rechange originales.

AVERTISSEMENT: En cas de remplacement de pièces avec des pièces de rechange non originales et/ou en cas de modifications de l'appareil, toute responsabilité du fabricant déchoit pour des dommages à des personnes ou des choses, qui pourraient se produire.

INCENDIE

En cas d'incendie, utiliser exclusivement des extincteurs à poudre conformes aux normes en vigueur.

ATTENTION: N'UTILISER ABSOLUMENT PAS DES EXTINCTEURS A LIQUIDE, PARCE QUE L'APPAREIL POURRAIT ETRE SOUS TENSION.

ATTENTION: EN BRULANT, QUELQUES COMPOSANTS DE L'APPAREIL PEUVENT EMETTRE DES FUMEES ET DES GAZ TOXIQUES PRODUITS PAR LA COMBUSTION.

DEPOSE - DEMOLITION

ATTENTION:

Si l'on décidait de mettre la soudeuse par points hors de service, il faut démanteler et démolir l'appareil selon les normes en vigueur.

Faire la séparation différenciée des matériaux:

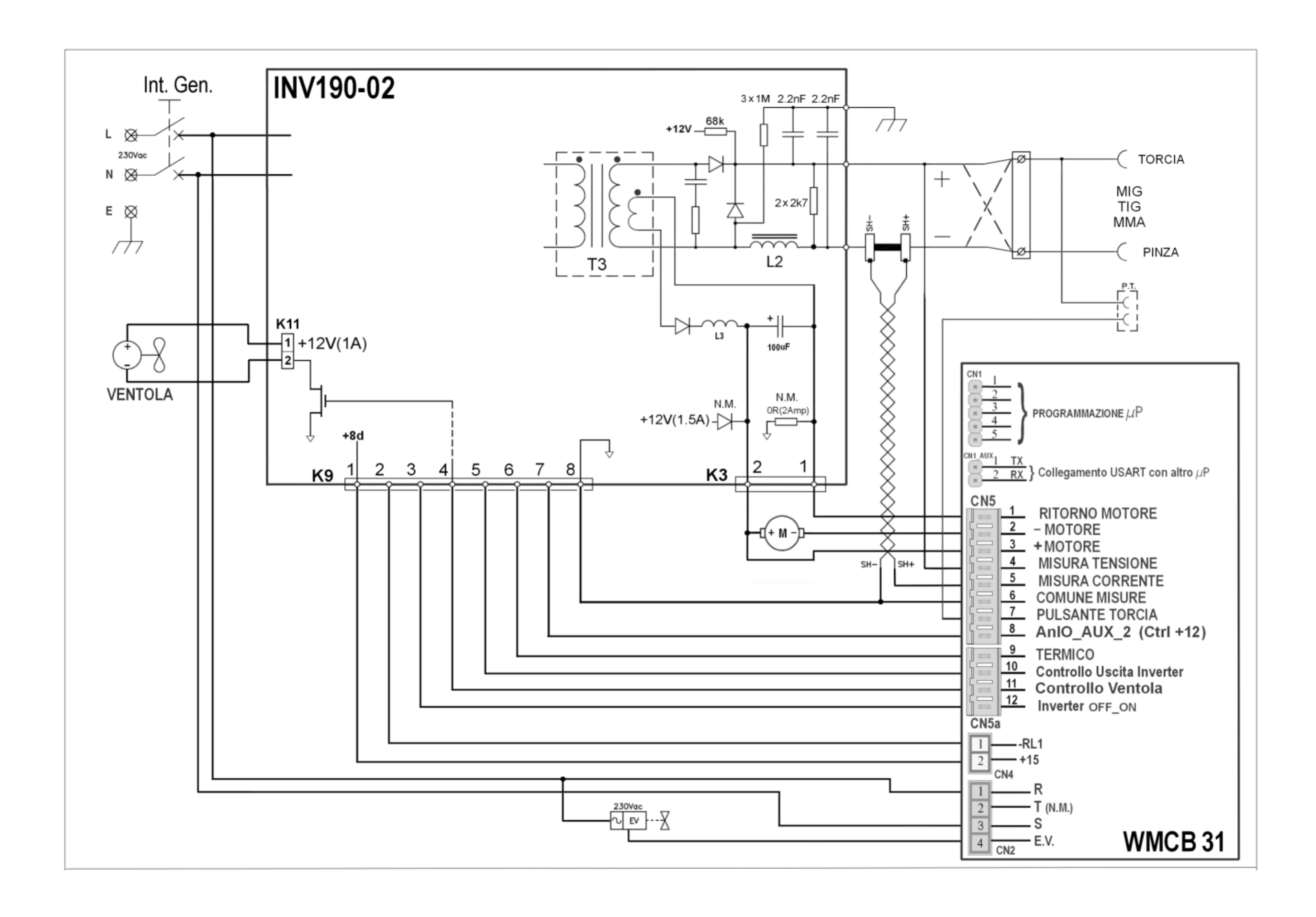
- Métaux.
- Matériel électrique.
- Matériel électronique.
- Matériel plastique, caoutchouc.

ATTENTION: Les matériaux de déchet doivent être séparés et éliminés selon les dispositions de la loi en vigueur.

ALARMES ET DES SIGNAUX SUR LE DISPLAY

MESSAGE SUR LE DISPLAY	DESCRIPTION DU MESSAGE	SOLUTION DU PROBLEME
oC = °C suivi de la valeur en degrés de température.	La température de l'appareil a dépassé cette limite, la protection thermique avec indication de la température.	Laissez l'appareil allumé avec le ventilateur en marche, attendez pour qu'il puisse continuer à travailler.
toC = t°C	La température de la carte de commande de la machine a dépassé cette limite, la protection thermique avec indication de la température	Laissez l'appareil allumé avec le ventilateur en marche, attendez pour qu'il puisse continuer à travailler.
POL. = POL.	Vous avez choisi un programme qui nécessite l'inversion de polarité de soudage	Inverser les pôles positifs et négatifs, sur les bornes.
ur.P = vr.P.	Coefficient de friction élevé dans le coulissement du câble, de limitation, de la pression du fil dépassée.	Remplacer la gaine, tenir le flambeau à la plus tendue.
u ir = vir	Progrès du fil bloqué.	Vérifier la bobine, torche, chargeur de fil et tous les obstacles possibles à l'avancement du fil .
E01 = E01	Bouton torche enfoncé lorsque la puissance de la soudeuse.	Vérifiez le bouton de la torche.
E02 = E02	Bouton torche pressé.	Le signal se terminera lors de la libération de la gâchette de la torche.
tr.c = tr.c.	La torche en contact avec la pièce ou la terre.	Assurez-vous que la flamme n'a pas été en contact avec la pièce ou la terre.
Afficher du display pendant le soudage.	Les valeurs de soudage différent du programme synergique sélectionné.	Assurez-vous que le fil circule correctement, vérifiez les paramètres de soudage.
Point clignotant à droite de l'écran.	Valeurs de soudage fiables.	Le signal expirera à la prochaine soudure.
Point clignotant à droite de l'écran.	Le soudage synergique n'est pas stable.	Le signal expirera à la prochaine soudure.
Mot = Mot	Problème avec le moteur du dévidoir.	Vérifiez les connexions du moteur.
U. in = V.in	Problème d'alimentation électrique.	Vérifiez que la tension du réseau est dans la plage normale.
r = r	Stabilité du réseau d'électricité, lorsque vous éteignez la machine de soudage.	Vérifiez la connexion au réseau électrique, interrupteur, prises, la tension et la fréquence.
uc = vc	Problème d'alimentation électrique.	Vérifiez la chute de tension à travers le net.
noP = noP	Programme de soudage n'existait pas	

ELECTRIC DIAGRAM



PRIMA

PRIMA SRL
I - 35020 ALBIGNASEGO / PD Via Garibaldi, 28
Tel. +39 049 8625963 r.a. - Fax. +39 049 8625968
P. IVA 00069400281
Reg. Impr. PD 43705 – R.E.A. PD 247779
Capitale Sociale Int. Vers. € 100.000,00
http: www.primasald.com